C.I.E. DENTALFARM s.r.l.

Via Susa, 9/a - 10138 TORINO - ITALY

☎ SERVIZIO TECNICO COMMERCIALE - **(+39) 011/4346588**

☎ SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA - **011/4346632**

FAX **011/ 4346366**

E-mail: **info@dentalfarm.it**

Sito: **www.dentalfarm.it**

SABBIATRICE

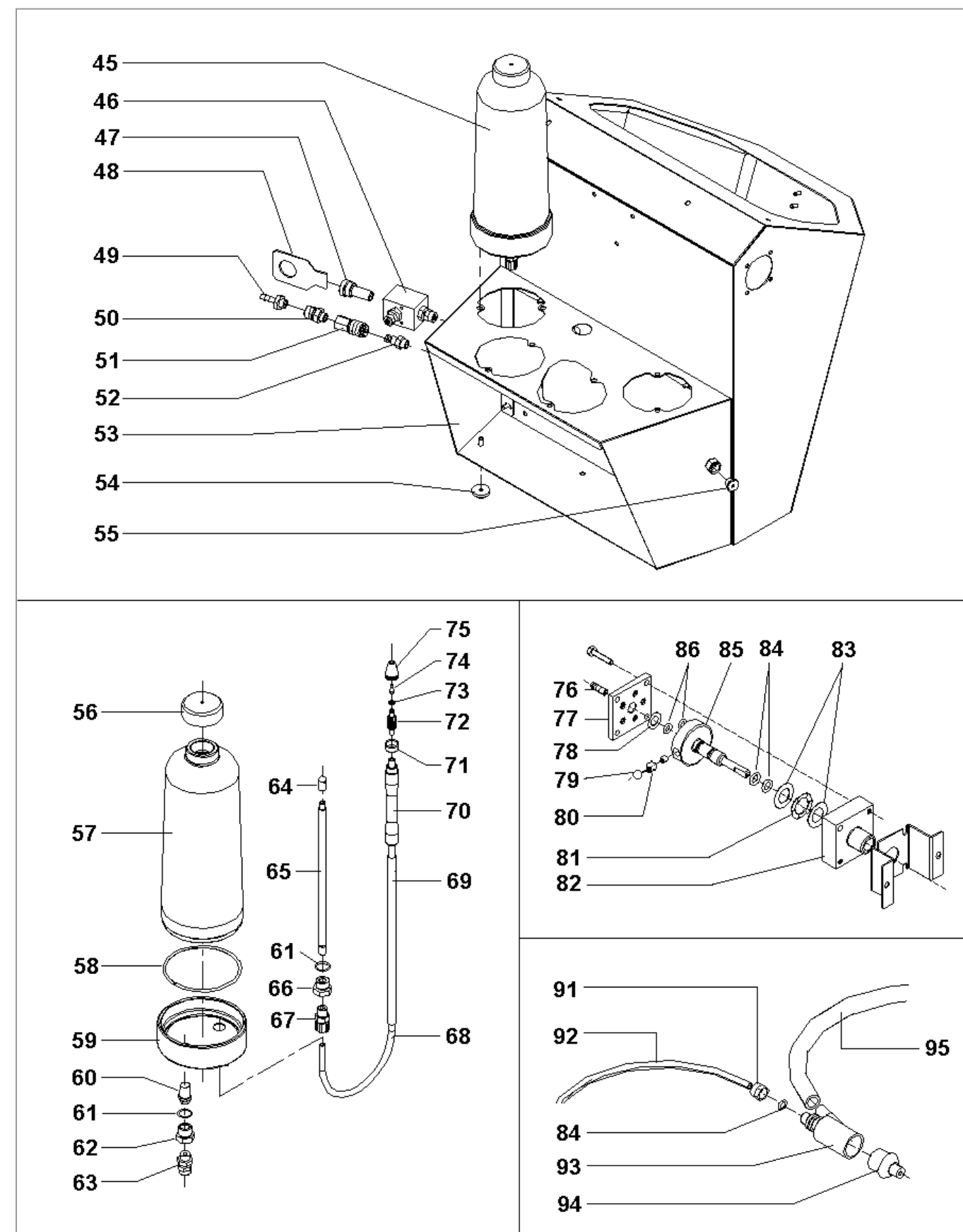
BASE Evoluzione

MANUALE D’USO E MANUTENZIONE

1. DATI TECNICI

Altezza	445 mm
Larghezza	415 mm
Profondità	370 mm alla base – 465 mm totale
Peso a vuoto e imballata	12,8 kg – 15,3 kg
Tensione	230 V - 50 Hz (differenti tensioni disponibili su richiesta)
Assorbimento	60 W - 1,4 A
Illuminazione	Circuito 42 LED con trasformatore elettronico
Filtraggio polveri	predisposizione per WAFIS integrato sinistro e aspiratori PRO-3 compatibile con altri aspiratori tradizionali

Pressione per sgrossatura	minima 2,5 BAR - massima 6,0 BAR
Consumo aria	100 l/min. a 4 BAR
Ugello di sgrossatura	∅ 3,0 mm in carburo di tungsteno
Abrasivo utilizzabile min - max	grana 80 (200µ) – grana 36 (500µ)

Pressione per microsabbiatura	minima 1,5 BAR - massima 6,0 BAR
Consumo aria (ugello ∅0,8mm)	15 l/min. a 2 BAR
Consumo aria (ugello ∅2,0mm)	120 l/min. a 4 BAR
Ugello standard applicati	2 x ∅ 0,8 mm in carburo di tungsteno
Abrasivo utilizzabile min - max	grana 270 (50µ) – grana 60 (250µ)

DISEGNO ESPLOSO E LISTA RICAMBI SABB. BASE EVO tav.2

POS.	CODICE	DESCRIZIONE
45	**100072N**	CONTENITORE EASY COMPLETO
46	**1072008**	CONTENITORE FILTRO
47	**1072009**	TAPPO CON FILTRO 5MY
48	**1072034**	CHIAVE x FILTRO 5MY BASE/MICRA
49	**NPR220**	RACC. PORTAGOMMA 7 1/8
50	**NPR119**	RACC. DIRITTO MASCHIO 8x6 1/8
51	**NPR303**	INNESTO RAPIDO FEMMINA 1/8
52	**NPR304**	INNESTO RAPIDO MASCHIO 1/8
53	**1072023**	SUPP. x 4 CONTENITORI SABB. BASE
54	**NVG048**	PIEDINO GOMMA H=12
55	**NPR223**	RACC. TAPPO MASCHIO 1/8
56	**NVT165**	TAPPO FEMMINA G1
57	**1072003**	CONTENITORE ABRASIVO INTEGRALE
58	**NPOR3300**	GUARNIZIONE OR 3300
59	**1072002P**	BASE CONTENITORE NYLON/VETRO
60	**NPV020**	INIETTORE ARIA SINTERIZZATO
61	**NPOR2043**	GUARNIZIONE OR 2043
62	**1072004**	RACC. MONTAGGIO SOFFIATORE
63	**NPR111**	RACC. DIRITTO MASCHIO 6x4 1/8
64	**1072007**	TERMINALE SU TUBO ABRASIVO
65	**1072006**	TUBO USCITA ABRASIVO
66	**1072005**	RACC. MONTAGGIO TUBO ABRASIVO
67	**NPR111P**	RACC. DIRITTO M 6x4 1/8 PLASTICA
68	**NPV042**	TUBO POLIURETANO MORBIDO 6x4
69	**NEV030**	GUAINA D.= 6
70	**1067005**	IMPUGNATURA MICROPR. ALLUMINIO
71	**1067022**	ROND. IDENT. IMPUGNATURA (spec. colore)
72	**1067006**	CORPO MICROPROIETTORE
73	**NPOR2012**	GUARNIZIONE OR 2012
74	**RMN043**	UGELLO TUNGSTENO D.= 1,2
74	**RMN044**	UGELLO TUNGSTENO D.= 0,8
74	**RMN045**	UGELLO TUNGSTENO D.= 0,5
74	**RMN046**	UGELLO TUNGSTENO D.= 2,0
74	**RMN047**	UGELLO TUNGSTENO D.= 1,5
75	**1067007**	GHIERA BLOCCAGGIO UGELLO
76	**1049019**	RACCORDO PORTAGOMMA M5
77	**1073014**	CHIUSURA INFERIORE SELETTORE 5 VIE
78	**NVT047**	ANELLO PS 8/14/0.2
79	**NVT020**	SFERA ACCIAIO 1/4
80	**1072076**	MOLLA SU SFERA SELETTORE
81	**NVT049**	MOLLA PIATTA LMKAS 22
82	**1073012**	COPRO SELETTORE 5 VIE
83	**NVT034**	ANELLO PS 15/22/0.2
84	**NPOR2025**	GUARNIZIONE OR 2025
85	**1073013**	DISTRIBUTORE SELETTORE 5 VIE
86	**NPOR2018**	GUARNIZIONE OR 2018
91	**NPR118**	GHIERA 6x4 M10
92	**NPV040**	TUBO POLIETILENE 6x4
93	**RS019**	CORPO PROIETTORE D.=1,5
94	**RS023**	UGELLO ABRASIVO D.=3,0
95	**NVG011**	TUBO RESINA TRASP. 8x12

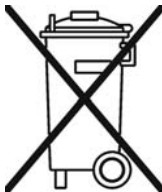
2. DESCRIZIONE

La sabbiatrice **BASE Evoluzione** è una apparecchiatura con la quale si possono effettuare sia la rimozione del rivestimento e delle ossidazioni di fusione, sia le operazioni di finitura tipiche dei Laboratori Odontotecnici, Orafi e Argentieri.
Le caratteristiche principali sono rappresentate dalla massima ergonomia della camera di lavoro, dalla totale sicurezza delle condizioni d'uso e dalla assoluta affidabilità dell'impiantistica meccanica. La **BASE Evoluzione** è ampiamente accessoriata e consente una operatività pratica, veloce ed accurata. La versione base dispone di due microsabbiatrici **MODULO EASY**, che hanno un nuovo sistema di blocco del flusso abrasivo e scarico della pressione residua: in questo caso l'apparecchiatura ha la possibilità di operare con **tre tipi di abrasivi**, ognuno in grado di assolvere compiti diversi, con pressioni di utilizzo differenti. A queste tre funzioni possono essere aggiunte in qualsiasi momento altre due microsabbiatrici, **portando così gli abrasivi disponibili a cinque**.

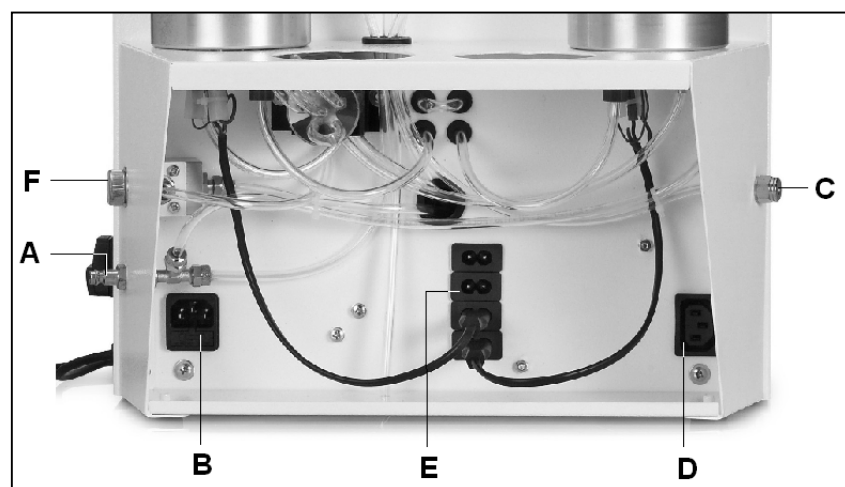
Le sabbiatrici, durante il loro lavoro, **generano polverosità tossiche che non devono essere inalate, si fa quindi divieto assoluto di utilizzo senza aver prima provveduto al collegamento di un sistema di aspirazione adeguato**.
La DENTALFARM ha realizzato **W.A.FI.S**. (WATER AIR FILTERING SYSTEM), nuovo sistema brevettato di aspirazione ed abbattimento polveri per via umida a circuito chiuso di acqua, che risponde pienamente alle normative vigenti in materia di igiene ambientale e sicurezza sul lavoro. Il WAFIS è collegabile sul lato sinistro di BASE Evoluzione ed è innescato automaticamente all'avvio.
Fanno parte della gamma di apparecchi di servizio prodotti dalla DENTALFARM anche gli aspiratori elettrici **PRO-3** e **PRO-3 Shake**. Anche questi due articoli possono essere facilmente collegati alla sabbiatrice.
Altri sistemi di aspirazione elettrici, anche centralizzati, possono essere abbinati a BASE Evoluzione, nell'eventualità contattare il Servizio Tecnico.

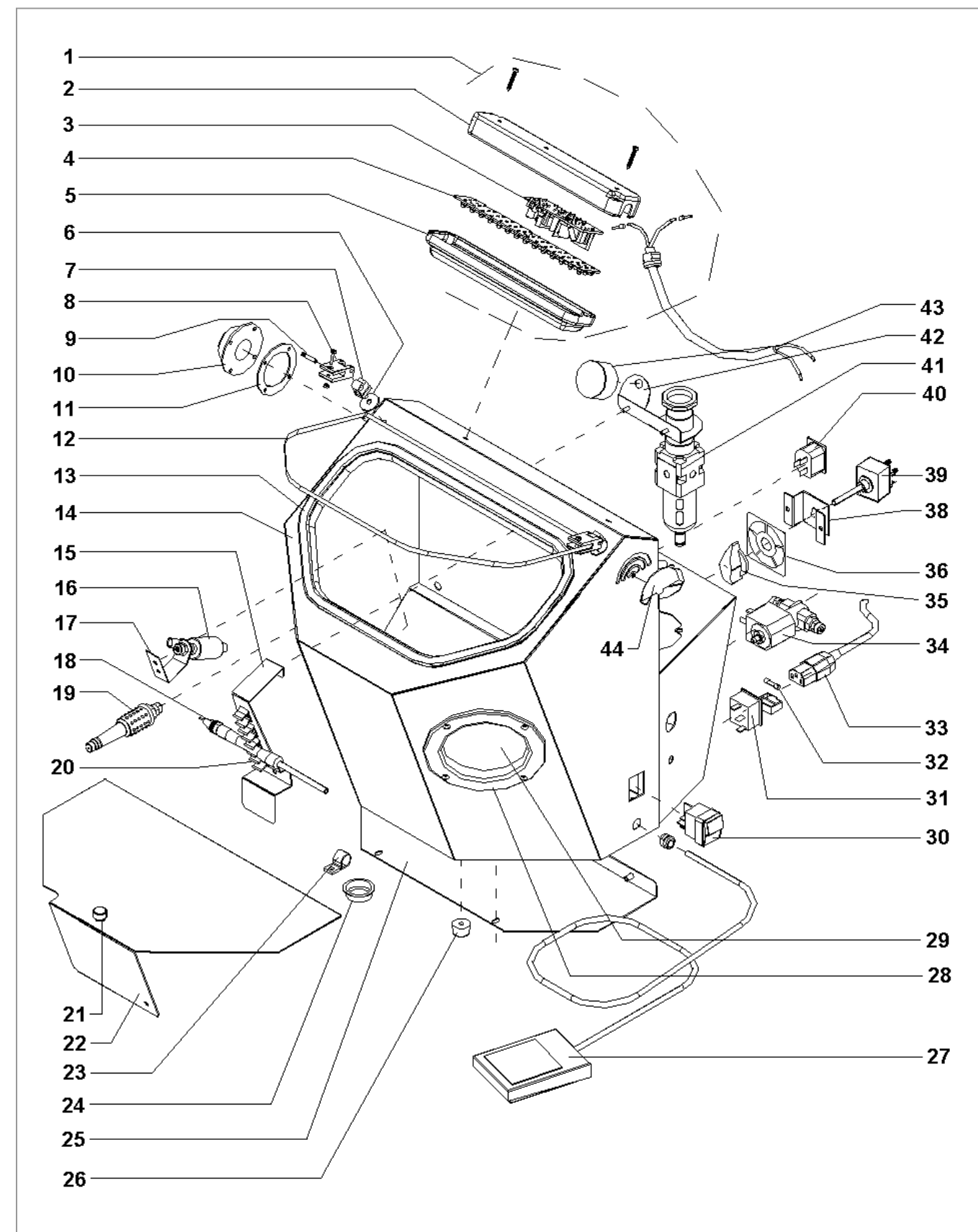
3. NORME TECNICHE DI RIFERIMENTO E MODALITÀ DI PROVA

La sabbiatrice viene prodotta in serie dalla C.I.E. Dentalfarm nel rispetto delle norme tecniche e di sicurezza vigenti, in conformità a quanto previsto dalla Direttiva Comunitaria sulle Macchine 89/392CEE e successive modifiche ed integrazioni.
Ogni apparecchiatura viene collaudata singolarmente per tutti gli aspetti funzionali, quindi sottoposta all'esame di un impianto automatico di prova (Modello TS48 Elektrotechn. Laboratorium Postfach D-7015 KORNTAL 1) che esegue in sequenza:
Prova di rigidità dielettrica
Prova del conduttore di protezione
Prova della resistenza di isolamento
Prova di cortocircuito
ed assicura con la stampa di un report la conformità ai limiti stabiliti.

DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO
Questa apparecchiatura per le Norme Internazionali è una AEE (apparecchiatura elettrica o elettronica che dipende per un corretto funzionamento da correnti elettriche o da campi elettromagnetici) quindi, a fine vita, il rifiuto non deve essere smaltito come rifiuto urbano ma dovrà essere effettuata la raccolta differenziata a norma della Direttiva
2002/96/CE

4. ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

/!\ ATTENZIONE	L'installazione di questa macchina è semplice ma deve essere eseguita molto scrupolosamente per evitare errori che potrebbero causare problemi funzionali, inconvenienti ed anche danni.

1. Collocare l'apparecchiatura su di un appropriato piano di appoggio in grado di garantire la migliore stabilità. Assicurarsi di avere 10/15 cm liberi sul lato destro per i collegamenti e per il normale spazio di manovra (accesso all'interruttore ed al filtro F). Se è stato scelto il sistema di abbattimento fumi WAFIS integrato, posizionare la macchina in prossimità del bordo sinistro del banco in modo da fare scendere perpendicolare il tubo di scarico dei residui e posizionare la tanica di raccolta il più vicino possibile.

2. Inserire il raccordo ad innesto rapido sul ricettacolo maschio (A) montato sul lato destro della macchina e collegare il tubo di alimentazione pneumatica tipo in polietilene o rilsan ∅ 8x6 al raccordo, (è altresì possibile alimentare con tubo telato in gomma ∅ 12x6 utilizzando il raccordo portagomma in dotazione).
3. Collegare il cavo di alimentazione alla presa della macchina (B) ed inserire la spina in una presa omologata 220v AC - 50Hz con messa a terra.
4. Installare il sistema di aspirazione prescelto: WAFIS integrato o aspiratore PRO-3 o altro. Il WAFIS integrato si applica in alto a sinistra: svitare le 4 viti con cui è fissato il collettore nero e montare il WAFIS, svitare il tappo e sostituirlo con il raccordo trovato nella confezione, unire con lo spezzone di tubo ed in fine inserire la spina del cavo di alimentazione nell'apposita presa.
L'aspiratore PRO-3 si collega inserendo il bocchettone nel collettore nero.
Altri sistemi di aspirazione si collegano sempre al collettore nero tramite la tubazione flessibile; sul cilindro più interno calza il tubo ∅ 30mm, su quello più esterno calza il tubo ∅ 40mm.

5. Regolare il flusso di aria per evitare che la macchina resti sotto vuoto e non ci sia la corretta evacuazione: ruotare lentamente la parte mobile della valvola di regolazione con il sistema di aspirazione inserito e fermarsi nel punto dove si vedono ancora i guanti leggermente gonfi.

8. DISEGNO ESPLOSO E LISTA RICAMBI SABB. BASE EVO tav.1

POS.	CODICE	DESCRIZIONE
1	**1000534**	GRUPPO ILLUMINAZIONE LED COMPLETO
2	**1072037**	BASE GRUPPO ILLUMINAZIONE
3	**1072040**	TRASFORMATORE ELETTRONICO
4	**1072041**	CIRCUITO 42 LED
5	**1072038**	COPERCHIO GRUPPO ILLUMINAZIONE
6	**1069010**	RONDELLA PVC x CERNIERA
7	**1054019A6**	CERNIERA PARTE FISSA FORO 6mm
8	**RCB016A**	CERNIERA PARTE MOBILE
9	**RMBL028**	PERNO PER CERNIERA
10	**RWA007**	COLLETTORE ASPIRATORE
11	**RWA006**	GUARNIZIONE x COLLETTORE
12	**1072029**	SPORTELLO POLICARBONATO SABB. BASE
	1000532	CONF. x 6 SCHERMI PROTEZIONE SPORTELLO BASE
	RCB042	CONF. x 4 PINZE FISSAGGIO SCHERMO
13	**1064015**	GUARNIZIONE VETRO SABBIATRICI
14	**1072021**	CAMERA SABB. BASE
15	**1073011**	SUPP. x 4 MICROPROIETTORI MICRA
16	**RS521**	PROIETTORE DI SGROSSSATURA COMPLETO
17	**1072028**	SUPP. PROIETTORE SABB. BASE
18	**1000605**	MICROPROIETTORE COMPLETO (spec. colore e ugello)
19	**NPS001**	PISTOLA SOFFIAGGIO IN GOMMA
20	**NEA123**	CLIP x COMPONENTI
21	**NVT151**	POMELLO MASCHIO M4x10
22	**1072025**	GRIGLIA FILTRO ABRASIVO SABB. BASE
23	**NEA115**	COLLARINO IN PLASTICA D. 14
24	**NVP030**	TAPPO PLASTICA D.=31
25	**1072024**	CHIUSURA INFERIORE SABB. BASE
26	**NVG049**	PIEDINO GOMMA H=19
27	**NEC050**	COMANDO ELETTRICO A PEDALE
28	**RCB017**	FLANGIA GUANTO
29	**RCS130**	COPPIA GUANTI
30	**NEC018**	INTERR. BIP. INTERAMENTE PROTETTO
31	**NEA046**	SPINA INCASSO + PORTAFUSIBILE
32	**NEA071**	FUSIBILE 5x20 RAPIDO 6,3 A
33	**NEV013**	CAVO ELETTRICO 3x1 SPINA/PRESA
34	**NES030**	ELETTROVALVOLA 3 VIE-220v
35	**NVT141**	MANOPOLA CON INDICE
36	**1072032E**	ETICHETTA SELETTORE BASE EVO
38	**1073016**	SUPPORTO SELETTORE
39	**1000531**	SELETTORE A 5 VIE COMPLETO
40	**NEA047**	PRESA DA INCASSO FEMMINA
41	**NPS029**	FILTRO + RIDUTTORE 1/8
42	**1072026**	SUPP. RIDUTTORE E MANOMETRO BASE/MICRA
43	**NPS040**	MANOMETRO SCALA 0-6 1/8
44	**1072033**	COPERCHIO SU ASPIRAZIONE BASE/MICRA

6. Sollevare lo sportello e **riempire completamente la tramoggia** con corindone del tipo più adatto al metallo che si deve sabbiare (attenersi alla tabella riportata in calce, sia per il tipo, che per la pressione, che per l'ugello di utilizzo consigliati).

Designazione	Codice	Descrizione
CROMCOR	**AP-036**	corindone rosso-bruno grana 36 (µ 500 ca.) per cromo-cobalto (utilizzabile con ugello ∅ 3,5 - cappuccio bianco - a richiesta)
OROCOR	**AP-046**	corindone bianco grana 46 (µ 350 ca.) per leghe non preziose (utilizzabile con ugello ∅ 3,0 standard)
SUPERCOR	**AP-060**	corindone bianco grana 60 (µ 250 ca.) per leghe preziose (utilizzabile con ugello ∅ 3,0 standard)
OROBLAST	**AP-300**	microsfere di vetro µ 200 - per la satinatura di tutti i metalli (utilizzabili con ugello ∅ 3,0 standard)

7. **I contenitori di microsabbiatura (MODULI EASY) sono apparentemente tutti uguali, ma hanno elementi interni (dosatori calibrati) ed esterni (ugelli) diversi in base alla dimensione della polvere abrasiva che possono erogare**, rispettare quindi i limiti segnalati sulle etichette di identificazione. Se fosse necessario utilizzare polveri di dimensioni non comprese nei limiti scritti, è possibile richiedere i componenti adeguati e sostituirli.
   Si ricorda inoltre che questo modello di sabbiatrice può portare fino a quattro MODULI e che il terzo ed il quarto possono essere aggiunti in qualsiasi momento (richiedere la configurazione adeguata).
   Per la messa in funzione: svitare il tappo superiore e riempire il barattolo trasparente per circa due terzi (non superare comunque mai il limite massimo segnato sull'etichetta) e richiudere ermeticamente.

Rispettare scrupolosamente i parametri di utilizzo elaborati parallelamente alla sezione del foro di uscita dell'ugello e alla sezione del calibratore interno del contenitore.				
LAVORAZIONE	**MODULO (dosatore)**	**ABRASIVO CONSIGLIATO**	**DIAMETRO UGELLO**	**PRESS.**
Rugosità superficiale su metalli per compositi	**A1072G (grande)**	**AP-060** Etichetta arancio **(AL_2O_3 60 - 250µ)**	**2,0 mm** (RMN046)	4 BAR
Rugosità superficiale su metalli per compositi	**A1072M (medio)**	**AP-120** Etichetta rosa **($AL_2O_3$120 - 105µ)**	**1,2 mm** (RMN043)	3/4 BAR
Rugosità superficiale su metalli per ceramica o resina	**A1072M (medio)**	**AP-150** Etichetta verde **($AL_2O_3$150 - 95µ)**	**0,8 mm** (RMN044)	3/5 BAR
Rugosità superficiale su metalli per ceramica	**A1072M (medio)**	**AP-180** Etichetta rossa **($AL_2O_3$180 - 80µ)**	**0,8 mm** (RMN044)	3/5 BAR
Modellazione su ceramica	**A1072S (piccolo)**	**AP-270** Etichetta gialla **($AL_2O_3$270 - 50µ)**	**0,5 mm** (RMN045)	3/5 BAR
Satinatura lucidante su qualsiasi metallo	**A1072M (medio)**	**AP-090 MICROBLAST** Etichetta bianca	+ precisione **0,8mm** + velocità **1,2 mm**	3/4 BAR 4/5 BAR

E' disponibile su richiesta un ugello ∅ 0,8 mm di lunghezza maggiore (RMN044L) per la pulizia delle protesi in ceramica senza supporto metallico.

AVVERTENZA:	Le micropolveri sono molto igroscopiche, bisogna assolutamente mantenerle in luogo asciutto, con il barattolo ben chiuso e con una bustina di sali di protezione in condizione di svolgere il proprio lavoro (sostituirla periodicamente). Accertarsi, al momento di riempire i contenitori della macchina, dello stato del prodotto; se il tasso di umidità intrinseco è troppo elevato (pessima scorrevolezza e presenza di grumi) è consigliabile riscaldare la quantità necessaria per favorirne l'essiccazione e l'utilizzo. E' altresì molto importante controllare lo stato dell'aria compressa utilizzata per il lavoro, non deve presentare tracce di umidità o contaminazioni varie (nebulizzazione di olio – grassi – ruggine).

5. ISTRUZIONI PER L'USO

- Premere l'interruttore per illuminare la camera operativa e dare tensione agli organi di comando.

/!\ ATTENZIONE:	Si ricorda che l'inizio del processo di sabbiatura è condizionato all'inserimento del sistema di aspirazione, quindi questo **DEVE** essere sempre presente ed **AZIONATO PRIMA** di cominciare a lavorare.

- Portare all'interno della camera il materiale da trattare sollevando lo sportello.
- Selezionare il tipo di sabbiatura richiesto agendo sulla manopola del selettore, a seguire sono riportati i riferimenti presenti sull'etichetta.

POSIZIONE DELL'INDICATORE	**FUNZIONE ATTIVATA**
GIALLO	SABBIATURA DI SGROSSATURA
VERDE	MICROSABBIATURA DAL MODULO VERDE
BLU	MICROSABBIATURA DAL MODULO BLU (se presente)
ROSSO	MICROSABBIATURA DAL MODULO ROSSO (se presente)
BIANCO	MICROSABBIATURA DAL MODULO BIANCO

- Azionare il comando a pedale: nel **caso della sgrossatura** l'aria arriva al proiettore e, unendosi all'abrasivo aspirato dal fondo della camera, produce la miscela necessaria al trattamento; nel **caso della finitura** l'aria entra nel contenitore prescelto mandandolo in pressione, si miscela con i micrograni e fuoriesce dall'ugello del microproiettore.
- Eseguire la regolazione della pressione di esercizio agendo sul riduttore posto a lato del manometro: sollevare la manopola, avvitare per aumentare o svitare per diminuire, poi bloccare, spingendo verso il basso .

N.B.	L'abrasivo utilizzato per i trattamenti di finitura (Modulo) non è riutilizzabile e cade nella camera di lavoro mescolandosi al corindone. Il fenomeno non è dannoso (se nella camera non ci sono le microsfere) ma richiederà una sostituzione più frequente.

I microproiettori entrano nella parte centrale della camera per favorire l'agevole utilizzo con entrambe le mani; al termine del lavoro, si consiglia di agganciarli sempre nei debiti supporti, per evitare che restino sotto il getto abrasivo del proiettore fisso che li rovinerebbe.

Ossido di alluminio di granulometria inadatta alle calibrature interne del contenitore.	Attenersi scrupolosamente ai dettami impressi sull'etichetta del Modulo ed alla tabella di relazione grana – sezione ugello – dosatore interno.
Scarsa incisività del getto	Pressione non adeguata Filtro 5 my intasato, svitare il tappo di ispezione e pulire Elettrovalvola sporca, contattare il Servizio Tecnico

Problema: **NON ARRIVA LA MISCELA ABRASIVA, PERDITA INTERNA.**	
Possibile causa	**Azione correttiva**
Raccordi di collegamento usurati o tubo microproiettore forato.	Le parti a valle del Modulo, entro le quali scorre l'abrasivo, si usurano. Si consiglia di prevenire le rotture sostituendole ogni 6-12 mesi a seconda del volume di lavoro.

Problema: **CONTENITORE ABRASIVO NON IN PRESSIONE.**	
Possibile causa	**Azione correttiva**
Mancanza di tenuta ermetica sulle guarnizioni.	Controllare la chiusura del tappo e del contenitore sulla sua base. Scollegare il contenitore dalla macchina, smontare e ripulire.

Problema: **NON ESCE ARIA DAL PROIETTORE (sgrossatura).**	
Possibile causa	**Azione correttiva**
Otturazione dell'ugello interno del proiettore.	Sfilare il cappuccio di chiusura e pulire l'iniettore.
Elettrovalvola di sabbiatura otturata.	Chiudere l'entrata di aria, togliere la bobina ed il nucleo e pulire; ev. contattare il Servizio Tecnico.

Problema: **CAPPUCCIO CHE SI SFILA DURANTE IL LAVORO (sgrossatura).**	
Possibile causa	**Azione correttiva**
Tubazioni ed ugello intasati.	Otturare l'estremità dell'ugello e premere il pedale; si inverte il flusso operativo e l'aria libera il tubo dai residui. Se l'anomalia si ripete spesso togliere l'abrasivo dalla tramoggia e filtrarlo
Abrasivo usurato e polveroso.	Sostituire l'abrasivo che potrebbe essere eccessivamente ricco di rivestimento o di polveri fini o di frammenti di rivestimento che fisicamente non passano dall'ugello.

Problema: **PERDITA INTERNA DI ARIA.**	
Possibile causa	**Azione correttiva**
Scarico della condensa dal filtro.	Lo scarico della condensa avviene con il sollevamento di un galleggiante, per la chiusura della valvola deve esserci sufficiente pressione.
Scollegamento di qualche tubazione interna.	Verificare: i tubi di polietilene possono non essere perfettamente calibrati, provare a tagliare un piccolo pezzo da una estremità e reinserirlo nel raccordo; ev. sostituire.

Problema: **IRREGOLARITA' DI SABBIATURA DEL MODULO.**	
Possibile causa	**Azione correttiva**
Ugello otturato o usurato.	Svitare la ghiera di fissaggio dell'ugello, pulire il foro e le parti componenti il microproiettore (in particolar modo le filettature), rimontare. Se necessario sostituire le parti danneggiate.
Tubo di alimentazione del microproiettore usurato, piegato o intasato.	Se usurato o piegato sostituire. Se intasato smontare l'ugello e scaricare.
Miscela troppo ricca di ossido e quindi poco incisiva.	Contenitore riempito in eccesso, scaricare. La curvatura dei tubi sotto i contenitori può raccogliere abrasivo alla fine del lavoro, quando la valvola scarica la pressione; è possibile contenere il fenomeno riducendo al minimo tale curvatura.
Ossido di alluminio umido e poco scorrevole.	Svuotare il contenitore, ev. scollegandolo dalla macchina e, capovolgendolo, soffiare aria pulita in modo da asciugare tutti i condotti interni, poi essiccare il prodotto e riempire nuovamente.
Aria compressa ricca di condensa o di tracce oleose.	Le micropolveri sono particolarmente avide di umidità e sono dei decapanti meccanici, trattengono gli agenti inquinanti. Bisogna salvaguardare l'efficacia del prodotto proteggendo l'impianto a monte non sistemi di filtrazione ed essiccazione adeguati.

Lo sportello è in policarbonato antigraffio e resiste ai rimbalzi dei granelli abrasivi, ma si raccomanda di utilizzare gli opportuni schermi (cod. 1000532) di protezione per salvaguardarlo. E' opportuno utilizzare un panno morbido per pulirlo all'esterno e per rimuovere la polvere all'interno.

6. MANUTENZIONE

Nelle macchine di sabbiatura ci sono molte parti soggette ad usura, causata dal passaggio e dalla proiezione dei granelli abrasivi; di seguito riportiamo prima le procedure di mantenimento in buona efficienza della macchina, quindi le operazioni di sostituzione delle parti usurate o danneggiate.

ATTENZIONE:	Prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione all'interno della camera di lavoro o intervento tecnico nella parte relativa agli impianti (chiusura inferiore), sfilare il cavo dalla presa e l'innesto dal ricettacolo; in questo modo la macchina viene completamente isolata dagli impianti elettrico e pneumatico. Se durante il lavoro sussistono dubbi, difficoltà o possibilità di errore, per evitare rischi o danni, contattare il nostro Servizio Tecnico.

Pulizia del filtro 5 my
Sulla parete laterale destra della sabbiatrice è montato un filtro che evita alle polveri fini di compromettere il funzionamento degli organi di comando. Ogni 2-3 mesi, svitare il tappo di ispezione e soffiare via i residui accumulati.

Sostituzione dello sportello in policarbonato
Lo sportello è di tipo antigraffio ma col tempo (o con una cattiva manutenzione) può rovinarsi. Per la sostituzione è sufficiente svitare le viti che lo collegano alle cerniere.

Sostituzione delle protezioni in materia plastica dello sportello: togliere le graffette di fissaggio, pulire accuratamente la superficie e posizionare un nuovo schermo.

Sostituzione guanti
I guanti sono in gomma molto resistente ma subiscono l'invecchiamento tipico della gomma naturale combinato con l'azione aggressiva della sudorazione delle mani e si seccano. Per la sostituzione, svitare le viti di fissaggio della flangia e calzarne un nuovo paio nella debita sede.

Sostituzione ugello di sgrossatura
L'ugello, pur essendo in carburo di tungsteno, materiale molto duro, col passaggio di abrasivo si usura allargandosi e dovrà essere periodicamente sostituito. Sfilare il cappuccio dal supporto ed introdurre un nuovo gruppo assicurandosi che penetri a fondo nel corpo in plastica.

Sostituzione ugello MODULO
Anche l'ugello della microsabbiatrice col tempo si usura e si rende necessaria la sua sostituzione. A tale scopo, svitare la ghiera e montare l'ugello nuovo.

Sostituzione abrasivo
Quando l'abrasivo sarà usurato, quindi non più tagliente bensì ricco di residui di rivestimento e di polvere usata nei Moduli, spostare la macchina in avanti, sollevare la griglia di separazione dei detriti servendosi del pomello apposito, posizionare un contenitore di raccolta e rimuovere il tappo dal fondo della camera in modo da far defluire tutto il contenuto.

Sostituzione parti di usura del MODULO (tubo, raccordi e corpo microproiettore)
Il tubo in poliuretano, il raccordo di collegamento ed il corpo entro i quali scorre l'abrasivo si consumano e devono essere periodicamente sostituiti. Per il corpo agire come per l'ugello; per il tubo o i raccordi è sufficiente girare la macchina ed intervenire sotto il contenitore. E' possibile scollegare ogni singolo Modulo per accedere più comodamente, solo allentando i due dadi che lo fissano al supporto.

Sostituzione parti interne del MODULO
Se si rendesse necessario sostituire parti interne del MODULO come guarnizioni, iniettore aria, tubo uscita abrasivo, per usura o eventuale rottura o anche solo per adeguarlo ad altri prodotti abrasivi, contattare il Servizio Tecnico.

Rimozione di un Modulo per assistenza o manutenzione
I nuovi Moduli sono stati studiati per rendere molto semplice la procedura rimozione.
1. Svitare la ghiera metallica che blocca il tubo di alimentazione e staccarlo.
2. Svitare la ghiera in plastica che fissa il tubo del microproiettore e staccarlo
3. Svitare i due dadi che fissano il Modulo al supporto e sfilarlo.

Procedura per l'installazione di un Modulo supplementare
- Scollegare il cavo di alimentazione ed il raccordo ad innesto rapido dell'aria compressa
- Staccare la piastra di lamiera che chiude la sede del contenitore facendola ruotare su se stessa
- Fissare il modulo con i due dadi in dotazione (orientarlo in modo che il raccordo in plastica blu sia in direzione del centro macchina)
- Togliere il tappo da un raccordo non utilizzato sul selettore ed infilare il tubo di entrata dell'aria
- Agendo dall'interno della camera, allentare la vite che fissa la parte inferiore del supporto dei microproiettori e ruotarlo in modo da arrivare a vedere i fori di predisposizione
- Forare la membrana di chiusura della guarnizione in gomma e fare passare l'estremità libera del tubo del manipolo
- Collegare il tubo del manipolo al raccordo blu sotto al contenitore.

7. GUIDA PER LA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema: **MANCATO AVVIO DELLA MACCHINA.**

Possibile causa	**Azione correttiva**
Mancanza di tensione in linea.	Verificare: - interruttore magnetotermico - interruttore alimentazione presa corrente - fusibili del quadro di alimentazione.
Mancanza di distribuzione nella macchina.	Verificare: - collegamento presa di corrente - fusibile di rete Se si ripete l'anomalia contattare il SERVIZIO TECNICO.

Problema: **MANCA L'ILLUMINAZIONE**.

Possibile causa	**Azione correttiva**
Cattiva connessione elettrica.	Verificare il corretto inserimento della spina.
Interruttore danneggiato.	Controllare i collegamenti e la funzionalità (può essere entrata della polvere che ossida e blocca i contatti) provare a soffiare con aria compressa ed eventualmente sostituire.

Problema: **MANCA L'ARIA.**

Possibile causa	**Azione correttiva**
Cattiva connessione pneumatica.	Verificare il collegamento al compressore.
Ostruzione nelle tubazioni interne.	Controllare i collegamenti e lo stato dei tubi fino ai punti di fuoriuscita (ugelli).
Filtro aria intasato.	Verificare ed ev. smontare il bicchiere di raccolta della condensa e sostituire l'elemento filtrante interno.

Problema: **IRREGOLARITA' DI SABBIATURA (sgrossatura).**

Possibile causa	**Azione correttiva**
Compressore insufficiente.	Verificare le caratteristiche del compressore, deve avere una portata minima di litri 150 al minuto (per garantire la potenza) ed un serbatoio di litri 100 (per garantire l'autonomia).
Pressione non adatta al metallo da trattare.	Attenersi ai riferimenti della tabella riportata in questo manuale
Abrasivo non adatto.	Come sopra.
Abrasivo usurato.	Sostituire.
Ugello non adatto all'abrasivo o usurato.	Riferirsi alla tabella ed eventualmente sostituire.

Problema: **NON ARRIVA ABRASIVO MA SOLO ARIA (sgrossatura).**

Possibile causa	**Azione correttiva**
Usura dell'ugello.	Originariamente l'ugello è di ∅ 3,0 mm, se esageratamente allargato sostituire.
Posizione ugello errata quindi non aspira l'abrasivo.	La posizione corretta è quando fuoriesce totalmente verso l'esterno del cappuccio.